Sponge-Jet® Sponge Blasting System™

Sponge-Jet Feed Unit™ Manuale Utente

Modelli:

400-HP

400-HP-CE

400-HP-J

Sede / Fabbricato da:

Sponge-Jet, Inc. (USA)

14 Patterson Lane, Newington, NH 03801

1-603-610-7950 / www.spongejet.com

Indice

NOTA IMPORTANTE: Mentre le parti, i sistemi, i componenti e le procedure operative possono essere le stesse anche tra modelli diversi, le immagini fornite in questo manuale dipendono dal modello.

Questo manuale rappresenta i seguenti modelli e la loro capacità approssimativa di funzionamento:

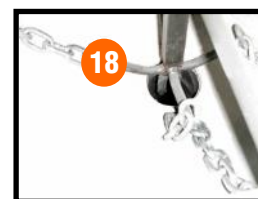
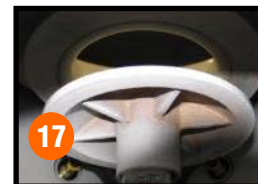
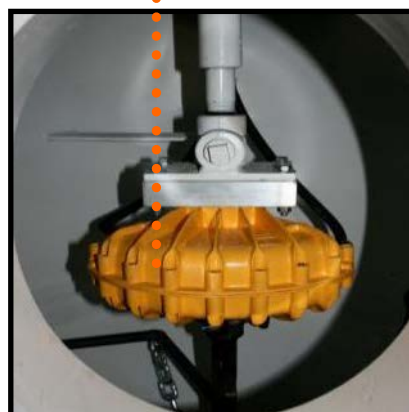
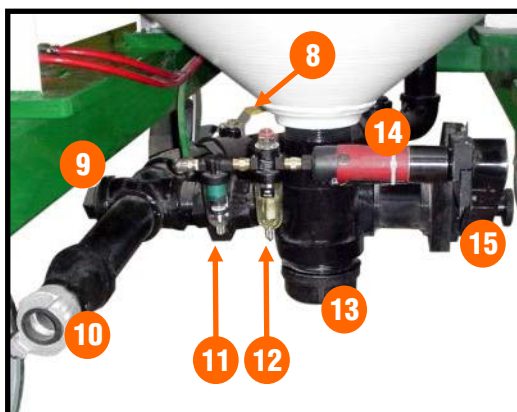
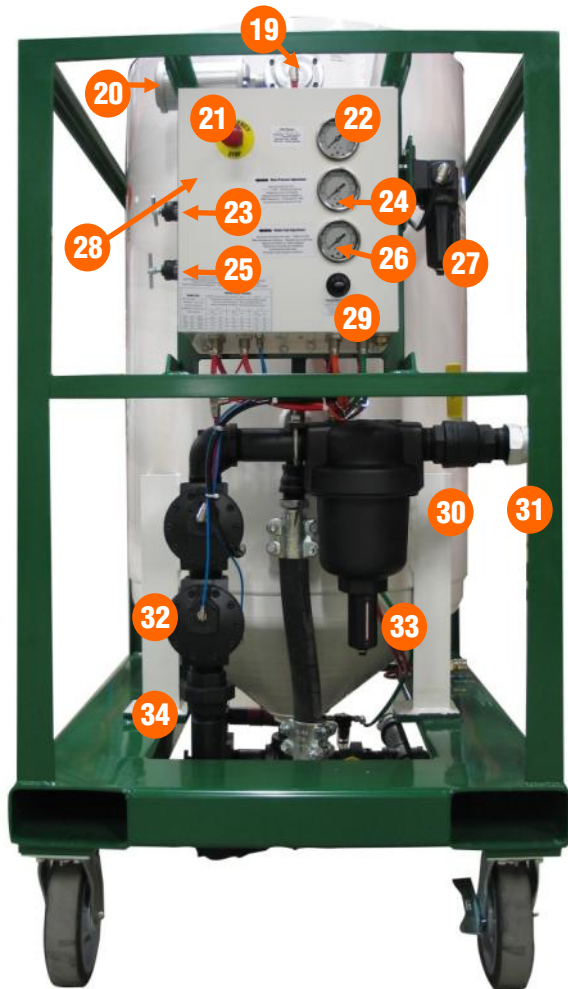
Modello:	Capacità di funzionamento:
400-HP	400 litri
400-HP-CE	400 litri
400-HP-J	400 litri

Le Istruzioni originali sono in lingua inglese.

Tradotto dalle Istruzioni originali.

1.0 Introduzione

Componenti di base

1: **Coperchio del serbatoio** (opzionale)
2: **Serbatoio**
3: **Anello di sollevamento** (su alcuni modelli)
4: **Recipiente a pressione**
5: **Coperchio apertura di ispezione**
6: **Gruppo carrello**
7: **Raccordi attacchi rapidi doppia linea**
8: **Valvola dell'aria**
9: **Terminale coclea**
10: **Connessione al tubo di sabbiatura**
11: **Deumidificatore motore pneumatico**
12: **Lubrificatore motore pneumatico**
13: **Vaschetta raccolta residui**
14: **Motore pneumatico**
15: **Carter catena rotazione coclea e manopola per rotazione manuale**
16: **Attuatore materiale**
17: **Valvola di chiusura a scatto**
18: **Albero e catena attuatore**

Componenti di base *(continua)*

19: **Valvola di scarico**

20: **Contenitore materiale di scarto**

21: Tasto **fermata di emergenza**

22: Manometro **pressione di linea**

23: Manopola regolatore **pressione di sabbiatura**

24: Manometro **pressione di sabbiatura**

25: Manopola regolatore **pressione di alimentazione materiale**

26: Manometro **pressione di alimentazione materiale**

27: **Deumidificatore pannello di controllo**

28: **Pannello di controllo**

29: **Spia velocità attuatore**

30: **Valvola a sfera principale**

31. **Attacco linea di alimentazione aria**

32: **Valvola di controllo On/Off**

33: **Deumidificatore secondario**

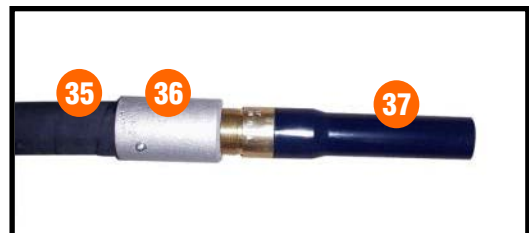
34: **Regolatore pressione di sabbiatura**

35: **Tubo di sabbiatura**

36: **Porta ugello**

37: **Ugello**

38: **Doppia linea**

39: **Impugnatura Deadman (di controllo a distanza)**

2.0 Verifiche per la sicurezza

- **ACCERTARSI CHE LA VALVOLA DI RILASCIO DELLA PRESSIONE SIA UGUALE O SUPERI LA CAPACITA' DELL'ALIMENTATORE DI ARIA COMPRESSA.**
- **Questa Unità è fornita di un Sistema fermata di emergenza. Prima del funzionamento capire la sua posizione ed il suo utilizzo.**
- Questa Unità è un sistema pressurizzato. Solo operatori addestrati devono regolarla, effettuare interventi di manutenzione e ripararla.
- **La pressione in entrata non deve mai superare gli 8,6 bar (125 psi), indipendentemente dal modello.**
- Per prevenire accumulo di energia elettrostatica e possibili scariche elettriche, l'unità e l'apparecchiatura di lavoro devono essere adeguatamente collegati a terra / a massa.
- Gli operatori e le persone che si trovano vicino alla sabbiatura devono **sempre indossare una protezione per gli occhi e per le orecchie** oltre che **apparecchiatura per la respirazione** ed abiti appropriati, a seconda del tipo di rivestimento o di agente contaminante che viene rimosso.
- **L'operatore e chiunque si trovi entro 1 m (3 piedi) di distanza dall'ugello può essere esposto a emissioni sonore superiori a 120 dB(A).**
- Non puntare **mai** l'**Ugello di sabbiatura** verso se stessi o verso gli altri.
- L'utilizzo di impugnature Deadman non supportate da Sponge-Jet può provocare avvii o arresti involontari con conseguenti possibili lesioni personali.
- Non effettuare **mai** interventi di manutenzione o riparazioni mentre l'unità è sotto pressione.
- Non mettere **mai** in funzione l'apparecchiatura con componenti usurati o mal funzionanti.
- Non effettuare **mai** alcuna saldatura o modifica al recipiente a pressione perché in questo modo si annullano le certificazioni.

Prima di pressurizzare e di mettere in funzione la Feed Unit:

- Verificare che l'Unità sia sicura e stabile.
- Verificare che tutte le linee pneumatiche non presentino fori od usura e che siano adeguatamente collegate.
- Il **Coperchio apertura di ispezione** deve essere posizionato e fissato prima e durante il funzionamento.
- I perni di sicurezza ed i fermi devono essere posizionati su tutti i raccordi del Tubo alimentazione dell'aria e del **Tubo di sabbiatura** per evitare che possano inavvertitamente scollegarsi.
- Non mettere in funzione se il **Carter catena rotazione coclea** non è in posizione.
- Prima di qualsiasi attività (che non sia il normale funzionamento), accertarsi che l'intero sistema venga depressurizzato.

3.0 Requisiti

3.1 Alimentazione / Compressore dell'aria

Aria compressa secca e pulita deve essere fornita con livelli di volume e pressione adeguati per adattarsi alle dimensioni dell'ugello alla pressione di sabbiatura desiderata.

La pressione in entrata solitamente è **di 8,6 bar (125 psi), la pressione minima è di 1 bar (15 psi)**

Nota: Gli ambienti con livelli elevati di umidità richiedono deumidificatori addizionali.

Requisiti m³/min (Metrici)

Dimensione Ugello		4,1 bar	4,8 bar	5,5 bar	6,2 bar	6,9 bar	8,3 bar
No. 6 9,5 mm	Ugello	3,6	4,0	4,6	4,9	5,5	6,2
	Feed Unit	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Riserva	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,5
	Totale	**5,6**	**6,2**	**6,8**	**7,2**	**8,0**	**8,8**
No. 7 11 mm	Ugello	4,8	5,5	6,1	6,8	7,2	8,5
	Feed Unit	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Riserva	1,2	1,3	1,5	1,6	1,7	1,9
	Totale	**7,1**	**7,9**	**8,7**	**9,5**	**10,0**	**11,5**
No. 8 12,5 mm	Ugello	6,3	7,1	7,9	8,7	9,6	11,1
	Feed Unit	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Riserva	1,5	1,7	1,8	2,0	2,1	2,4
	Totale	**9,0**	**9,9**	**10,9**	**11,9**	**12,8**	**14,7**
No. 10 15 mm	Ugello	10,1	11,4	12,8	14,3	15,5	17,3
	Feed Unit	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Riserva	2,2	2,5	2,8	3,1	3,3	3,7
	Totale	**13,4**	**15,1**	**16,7**	**18,5**	**20,0**	**22,1**
No. 12 18 mm	Ugello	14,2	16,3	18,4	19,8	22,6	28,6
	Feed Unit	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Riserva	3,1	3,5	3,9	4,2	4,8	5,9
	Totale	**18,3**	**20,9**	**23,4**	**25,1**	**28,5**	**35,7**

Requisiti CFM (Pollici)

Dimensione Ugello		60 psi 4,1 bar	70 psi 4,8 bar	80 psi 5,5 bar	90 psi 6,2 bar	100 psi 6,9 bar	120 psi 8,3 bar
No. 6 9,5 mm 3/8 poll.	Ugello	126	143	161	173	196	220
	Feed Unit	40	40	40	40	40	40
	Riserva	33	37	40	43	47	52
	Totale	**199**	**220**	**241**	**256**	**283**	**312**
No. 7 11 mm 7/16 poll.	Ugello	170	194	217	240	254	300
	Feed Unit	40	40	40	40	40	40
	Riserva	42	47	51	56	59	68
	Totale	**252**	**281**	**308**	**336**	**353**	**408**
No. 8 12,5 mm ½ poll.	Ugello	224	252	280	309	338	392
	Feed Unit	40	40	40	40	40	40
	Riserva	53	58	64	70	76	86
	Totale	**317**	**350**	**384**	**419**	**454**	**518**
No. 10 15 mm 5/8 poll.	Ugello	356	404	452	504	548	611
	Feed Unit	40	40	40	40	40	40
	Riserva	79	89	98	109	118	130
	Totale	**475**	**533**	**590**	**653**	**706**	**781**
No. 12 18 mm ¾ poll.	Ugello	500	575	650	700	800	1.010
	Feed Unit	40	40	40	40	40	40
	Riserva	108	123	138	148	168	210
	Totale	**648**	**738**	**828**	**888**	**1.008**	**1.260**

3.2 Requisiti di alimentazione dell'aria

Le Feed Unit Sponge-Jet sono fornite di un tubo standard da 50 mm (2 poll.), solitamente con un raccordo a stella universale (4 alette) da 50 mm (2 poll.). Il tubo di alimentazione dell'aria deve essere collegato con un connettore corrispondente oppure sostituire entrambi i connettori, se lo si desidera.

Per un tubo di alimentazione fino a 50 m (150 piedi), utilizzare il diametro interno minimo della Linea dell'aria come elencato sotto. Per una lunghezza da 50 a 90 m (da 150 a 300 piedi), utilizzare almeno una misura del diametro in più rispetto a quanto elencato sotto. I tubi più grandi diminuiscono la perdita di pressione.

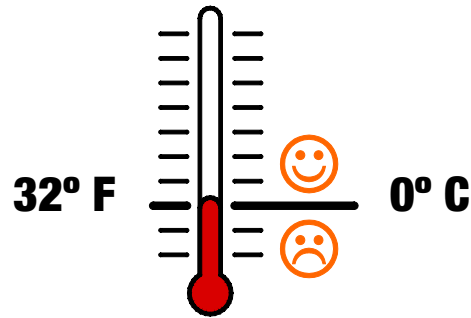
NOTA: Talora un compressore presenta delle uscite sottodimensionate. La bocca di uscita dell'aria del compressore non deve essere inferiore ai diametri di alimentazione consigliati sotto.

Numero Ugello/Bocca	D. I. Min. Linea Aria
#6 / 9,5 mm (3/8 poll.)	38 mm (1½ poll.)
#7 / 11 mm (7/16 poll.)	50 mm (2 poll.)
#8 / 12,5 mm (1/2 poll.)	50 mm (2 poll.)
#10 / 16 mm (5/8 poll.)	64 mm (2½ poll.)
#12 / 19 mm (3/4 poll.)	76 mm (3 poll.)

3.3 Tubi di sabbiatura

L'abrasivo Sponge Media può essere utilizzato per la sabbiatura anche con 90 m (300 piedi) di **Tubo di sabbiatura**. Tuttavia, quando si deve scegliere tra tubi alimentazione dell'aria lunghi oppure tubi di sabbiatura lunghi, è opportuno scegliere i tubi di sabbiatura più corti possibile. Le lunghezze massime consigliate per i tubi di sabbiatura vengono elencate sotto:

- Fino a 15 m (50 piedi), utilizzare una Linea sospesa con diametro interno di 32 mm (1,25 poll.) collegata all'unità o a una prolunga del tubo di sabbiatura.
- Le prolunghe fino a 30 m (100 piedi) devono avere un diametro interno minimo di 32 mm (1,25 poll.).
- Le prolunghe superiori a 30 m (100 piedi) devono avere una Prolunga Tubo di sabbiatura con diametro interno minimo di 38 mm (1,5 poll.). I tubi più grandi diminuiscono la perdita di pressione.

3.4 Temperatura ambiente

La temperatura ambiente deve essere superiore a 0° Celsius
(32° Fahrenheit).

In caso contrario:

a) Utilizzare nel lubrificatore un olio anti-gelo per utensili pneumatici.

b) Ridurre al minimo l'umidità nell'aria fornita.

c) I depositi di ghiaccio sui comandi o nel recipiente possono rendere necessario scongelare l'apparecchiatura prima di riavviarla. Ridurre al minimo i tempi di fermo nei quali possono verificarsi congelamenti.

3.5 Contenimento

Il contenimento è una parte integrante del processo Sponge-Jet, dal momento che il Materiale Sponge-Jet è riciclabile. Per sfruttare questa caratteristica, si deve utilizzare il processo di contenimento per recuperare e riciclare il materiale Sponge Media.

Il contenimento Sponge-Jet viene realizzato facilmente mediante una tela o copertura in plastica leggera. È possibile che per lavori con materiali pericolosi, livelli di vento elevati o altre condizioni particolari si richieda un contenimento più complesso e l'estrazione delle polveri a pressione negativa.

Una pulitura preventiva dell'area riduce al minimo sia le polveri che i depositi che possono provocare malfunzionamenti dell'apparecchiatura.

Seguire sempre le normative europee, statali o regionali relative a contenimento, ventilazione per il contenimento e procedure di monitoraggio.

4.0 Funzionamento

Prima di pressurizzare e di mettere in funzione la Feed Unit:

- Verificare che la Feed Unit sia sicura e stabile.
- Verificare che tutte le linee pneumatiche non presentino fori od usura e che il loro raccordo sia adeguato.
- Il **Coperchio apertura di ispezione** deve essere posizionato e fissato prima e durante il funzionamento.
- I perni di sicurezza ed i fermi devono essere posizionati su tutti i raccordi del Tubo alimentazione dell'aria e del **Tubo di sabbiatura** per evitare che possano inavvertitamente scollegarsi.
- Non mettere in funzione se il **Carter catena rotazione coclea** non è in posizione.
- Prima di qualsiasi attività (che non sia il normale funzionamento), accertarsi che l'intero sistema venga depressurizzato.

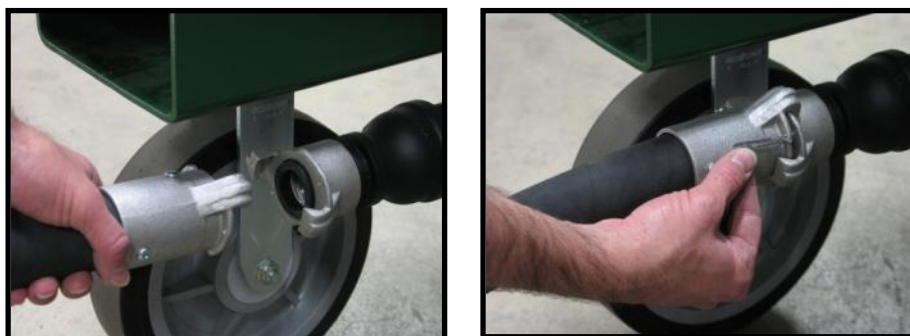
4.1 Funzionamento della Feed Unit

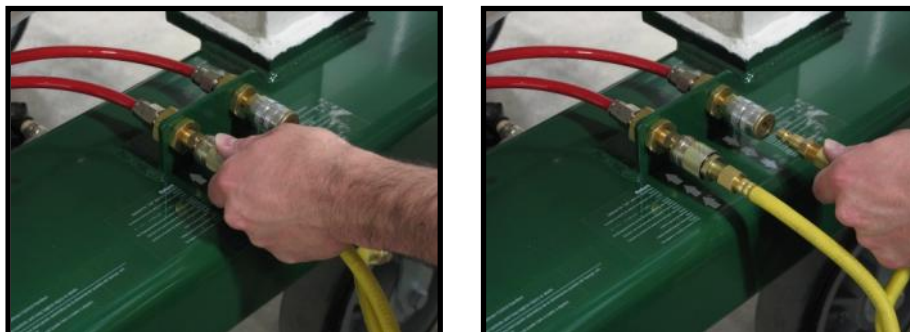
Verificare che l'unità sia fissata adeguatamente per il funzionamento.

Verificare il **Tubo di sabbiatura** e tutti i collegamenti. Riparare o sostituire i componenti usurati o danneggiati. Accertarsi che tutti gli raccordi abbiano una guarnizione, perni di sicurezza e fermi per il tubo. Confermare che tutto sia installato correttamente.

Collegare il compressore all'**Attacco linea di alimentazione aria** e fissare i perni di sicurezza ed i fermi.

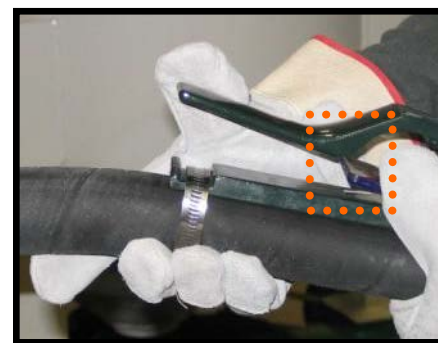
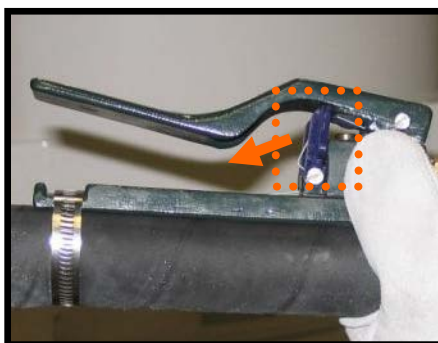
Posizionare il **Coperchio apertura di ispezione** con la relativa guarnizione.

Collegare il **Tubo di sabbiatura** e fissarlo con i perni di sicurezza.

Accertarsi che la **Valvola dell'aria** sia aperta.

Collegare i Raccordi **attacchi rapidi doppia linea** di Ritorno e di Alimentazione.

Riempire la Feed Unit attraverso il **Serbatoio**.

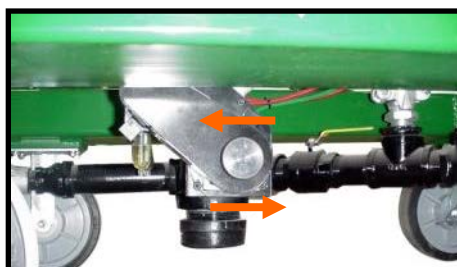
Verificare che la **Valvola a sfera principale** sia chiusa quindi caricare la linea di alimentazione.

Aprire la **Valvola a sfera principale**.

Per iniziare la sabbiatura, sbloccare l'**Impugnatura Deadman** premendo la linguetta di sicurezza.

Premere l'**Impugnatura Deadman** ed aspettare da 15 a 30 secondi perché lo Sponge Media cominci a fluire.

Regolare ai livelli desiderati la **Pressione di sabbiatura** e la **Pressione alimentazione materiale**.

Pressioni usuali di alimentazione del materiale						
Dimensione Ugello	**Ricicli Sponge Media**					
	1 – 3		**4 – 6**		**7-12**	
	BAR / PSI		BAR / PSI		BAR / PSI	
#7 10 mm 7/16 poll.	2,0	30	1,5	20	0,7	10
#8 12 mm 1/2 poll.	2,8	40	2,0	30	1,5	20
#10 15 mm 5/8 poll.	3,4	50	2,8	40	2,0	30
#12 18 mm 3/4 poll.	4,1	60	3,4	50	2,8	40

Accertarsi che la **Manopola per rotazione manuale** stia ruotando, che il tasso di lubrificazione del motore pneumatico sia di 1-2 gocce al minuto e che la **Spia velocità attuatore** stia funzionando – vedendola alternarsi tra nero e verde. Preparare la superficie alle condizioni desiderate.

4.2 Spegnimento della Feed Unit

Il normale spegnimento durante il funzionamento viene realizzato rilasciando l'**Impugnatura Deadman.** In alternativa, si può utilizzare il tasto **Fermata di emergenza**.

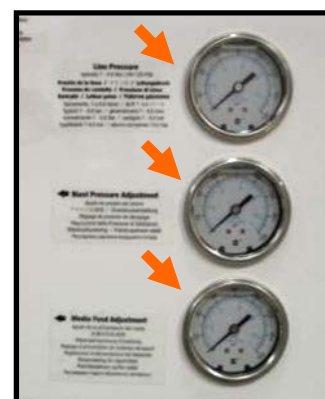
Nota: Durante le verifiche, la manutenzione o qualsiasi attività che non sia il funzionamento, premere sempre la **Valvola fermata di emergenza**.

Chiudere la **Valvola a sfera principale**, spegnere il compressore e chiudere la valvola a sfera della linea di alimentazione del compressore.

Dopo che il compressore si è spento completamente, aprire la **Valvola a sfera principale**.

Puntare l'**Ugello di sabbiatura** sulla superficie di lavoro (lontano dalle persone), premere la linguetta di sicurezza e quindi l'**Impugnatura Deadman.**

Tenere premuta l'**Impugnatura Deadman** fino a che viene sfiatata tutta l'aria rimanente.

Una volta che tutti i manometri del **Pannello di controllo** segnano “0” psi, accertarsi che la linea dell'alimentazione dal compressore sia depressurizzata.

5.0 Manutenzione

È necessaria una manutenzione ordinaria per consentire una durata lunga ed affidabile dell'apparecchiatura. La Feed Unit deve essere spenta e completamente depressurizzata prima di qualsiasi intervento di manutenzione.

Prima di ogni utilizzo:

- Verificare se l'**Ugello di sabbiatura** presenta segni di usura.
  Una volta che si è usurato di 1,5 mm (1/16 poll.) oltre il suo diametro originale previsto, l'ugello va sostituito.
- Ispezionare con attenzione i componenti e le connessioni del **Tubo di sabbiatura**. Sostituire il tubo. Accertarsi che tutti i raccordi siano correttamente forniti di guarnizione, perni di sicurezza e fermi per i tubi.

- Ispezionare e pulire il **Contenitore materiale di scarto**. Sostituirlo quando lo scarico è lento.

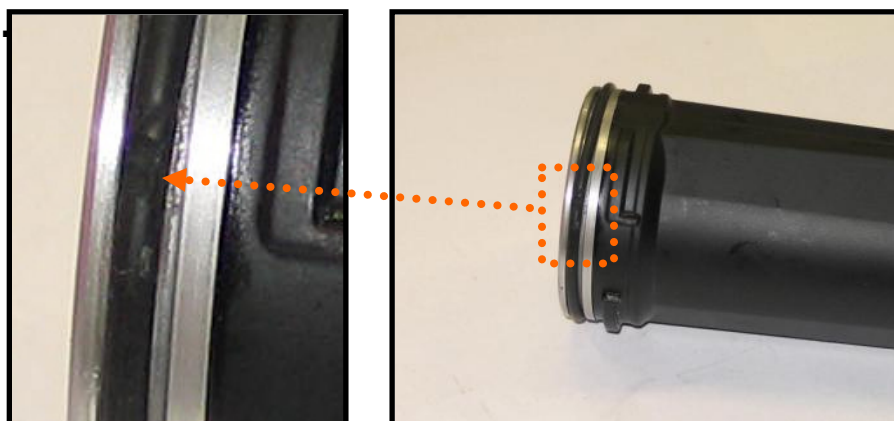
Togliere il materiale accumulato nel **Contenitore materiale di scarto** e reinstallarlo.
AVVERTENZA: Non mettere in funzione l'apparecchiatura senza **Contenitore materiale di scarto**.

- Accertarsi che ci sia sufficiente olio per utensili pneumatici nel **Lubrificatore motore pneumatico**.

UTILIZZARE SOLO OLIO NON DETERGENTE SAE 5W (ISO 32)

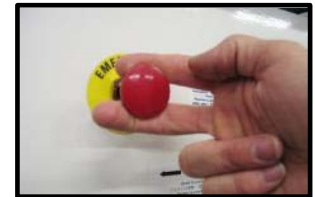
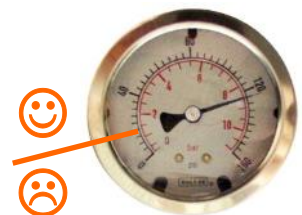
Da effettuare ogni 80 ore di funzionamento:

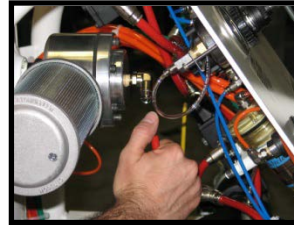
Rimuovere la parte inferiore filettata del **Deumidificatore secondario,** il **Deumidificatore pannello di controllo** ed il **Deumidificatore motore pneumatico** e verificare l'interno e l'O-Ring.

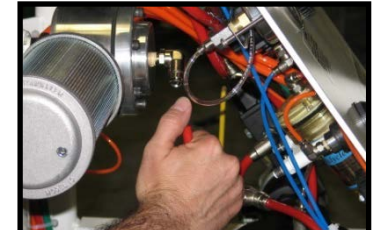
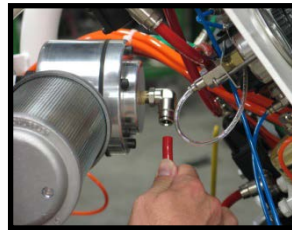
Rimuovere qualsiasi deposito; sostituire l'O-Ring secondo necessità e reinstallare.

Da effettuare ogni mese (o secondo necessità):

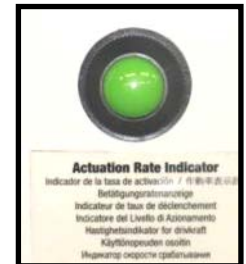
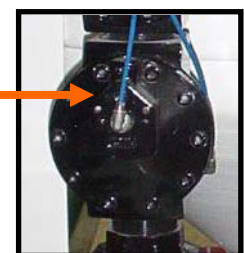
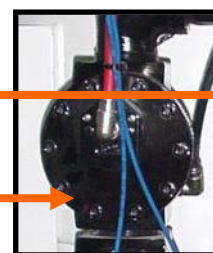
- Rimuovere il **Carter catena rotazione coclea** ed ispezionare la **Catena di trasmissione della coclea**. Applicare dell'olio lubrificante leggero secondo necessità, quindi riposizionare il **Carter catena rotazione coclea**.

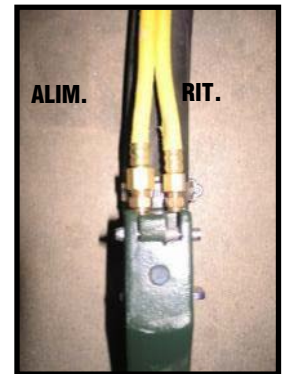
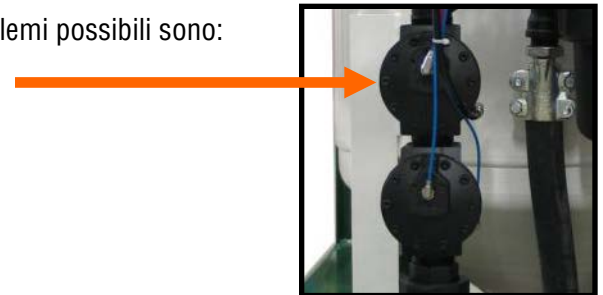
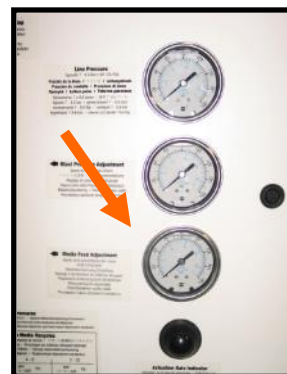
6.0 Localizzazione guasti

<table>
<tr><td rowspan="6">L’unità non funziona quando viene premuta l’Impugnatura Deadman</td><td> </td></tr>
<tr><td>Verificare che sia aperta la Valvola a sfera principale.
</td></tr>
<tr><td>Verificare che il tasto Fermata di emergenza sia tirato verso l’esterno.
</td></tr>
<tr><td>Verificare che i Raccordi attacchi rapidi doppia linea siano collegati e fissi.
  </td></tr>
<tr><td>Verificare che la Doppia linea non sia danneggiata.
</td></tr>
<tr><td>Verificare che la Pressione di linea sia superiore a 1 bar (15 psi) quando viene premuta la Deadman.
</td></tr>
</table>

L'unità non funziona quando viene premuta l'Impugnatura Deadman
(Continua)

Staccare la linea rossa dell'aria dalla **Valvola di scarico**; tenerla ferma, quindi premere l'**Impugnatura Deadman.**

SE non si sente aria che esce dalla linea rossa dell'aria, seguire il flusso d'aria attraverso la **Doppia linea** e l'**Impugnatura Deadman,** verificando che non siano presenti ostruzioni o perdite.

SE si sente aria che esce dalla linea rossa dell'aria, posizionare il pollice sull'apertura della linea dell'aria rossa e premere l'**Impugnatura Deadman**.

SE l'unità si avvia (aria esce dall'ugello), depressurizzare l'unità e sostituire il **Diaframma della valvola di scarico.**

SE l'unità non si avvia, con il pollice che blocca ancora la linea dell'aria rossa, verificare che la **Spia velocità attuatore** stia lampeggiando.

SE lampeggia, controllare, riparare o sostituire il **Regolatore pressione di sabbiatura.**

SE non lampeggia, sostituire la **Valvola di controllo On/Off.**

L'aria non smette di uscire dall'ugello quando viene rilasciata l'Impugnatura Deadman	Premere il tasto **Fermata di emergenza** (verso l'apparecchiatura). **Se l'unità si ferma**, i problemi possibili sono 1. **Deadman** errata. Sostituire con la **Deadman** Sponge-Jet. 2. Le linee dell'aria **Doppia linea** dall'unità alla **Deadman** sono state invertite. 3. La **Deadman** è rotta; sostituire con una **Deadman** Sponge-Jet. **Se l'Unità non si ferma**, i problemi possibili sono: 1. **La Valvola di controllo On/Off** non sta funzionando correttamente. 2. Il **Diaframma della valvola di scarico** è danneggiato.

Il Motore pneumatico si blocca all'avviamento; diventa lento a Pressioni inferiori del materiale	Verificare il livello dell'olio del **Lubrificatore motore pneumatico** ed il tasso di lubrificazione
La Coclea non inizia a ruotare	Accertarsi che i valori del Manometro **Pressione di alimentazione materiale** corrispondono alla tabella "Typical Media Feed Pressure" (Pressioni usuali di alimentazione del materiale) sul **Pannello di controllo** Girare la **Manopola per rotazione manuale** in senso orario per avviare la rotazione. Se è necessaria una forza eccessiva, eliminare l'ostruzione (vedere il capitolo successivo).

La Coclea smette di ruotare durante il normale funzionamento

1. Rilasciare l'Impugnatura **Deadman** e depressurizzare l'unità.

2. Chiudere la **Valvola a sfera principale**.

3. Premere il tasto **Fermata di emergenza.**

4. Rimuovere la Vaschetta **raccolta residui**; ruotare la **Manopola per rotazione manuale** in senso orario ed anti-orario fino a che l'ostruzione cade fuori. La Coclea dovrebbe muoversi senza problemi. Riposizionare la Vaschetta **raccolta residui**.

5. Se l'ostruzione non può essere rimossa:
   a. Rimuovere il **Carter catena rotazione coclea e la Catena**.
   b. Rimuovere quattro viti, tirare la Coclea dall'albero e rimuovere l'ostruzione.

   c. Riassemblare la Coclea; verificare che ruoti senza problemi.
   d. Reinstallare il **Carter catena rotazione coclea e la Catena**.

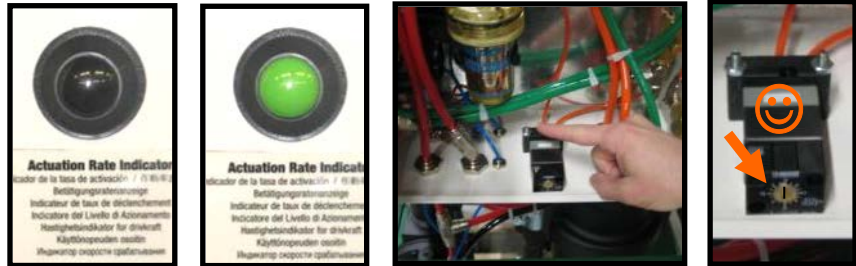
Problema	Soluzione
Il flusso dell'aria attraverso l'ugello si ferma improvvisamente	1. Non riavviare. Premere immediatamente il tasto **Fermata di emergenza**. Depressurizzare l'unità e chiudere la **Valvola a sfera principale.** 2. Togliere l'**Ugello di sabbiatura** dal **Tubo di sabbiatura**; verificare che non siano presenti ostruzioni ed eventualmente rimuoverle. 3. Scollegare tutte le connessioni del **Tubo di sabbiatura**; verificare che non siano presenti ostruzioni ed eventualmente rimuoverle. 4. Rimuovere il **Terminale coclea**; verificare che non siano presenti ostruzioni ed eventualmente rimuoverle. Riposizionare il **Terminale coclea**. 5. Se l'ostruzione dipendeva dallo Sponge Media, portare il regolatore della **Pressione alimentazione del materiale** a 0 bar (0 psi). Verificare che la **Valvola dell'aria** sia completamente aperta; o parallela alla tubazione. Riprendere la sabbiatura. Quando si ottiene un flusso d'aria senza Sponge Media, riportare lentamente il Manometro **Pressione di alimentazione materiale** alla pressione desiderata.
Troppo Sponge Media esce dall'Ugello oppure pulsa	1. Verificare che la **Valvola dell'aria** sia nella posizione di completamente aperta; o parallela alla tubazione. 2. Verificare che il Manometro **Pressione di alimentazione materiale** segni meno di 3,4 bar (50 psi). Riprendere la sabbiatura.

La Pressione di sabbiatura continua ad aumentare e diminuire **oppure** **l'Unità scarica ad intermittenza durante la sabbiatura**	1. Verificare eventuali danneggiamenti alla **Doppia linea** e controllare la presenza di perdite d'aria in tutti i raccordi ed in tutte le connessioni. Riparare, sostituire o serrare secondo necessità. 2. Togliere il **Coperchio valvola di scarico**, verificare eventuali ostruzioni e rimuoverle. Verificare che il **Diaframma della valvola di scarico** non presenti rotture o piccoli fori. Pulire o sostituire secondo necessità.

L'aria fluisce attraverso l'Ugello senza Sponge Media mentre la Coclea sta ruotando	Dopo aver premuto la **Deadman**, il flusso di Sponge Media attraverso l'**Ugello** può impiegare fino a circa 15 secondi con una lunghezza normale di tubo. Per un flusso stabilizzato di Sponge Media si deve aspettare anche fino a circa 4 minuti. 1. Verificare che nel **Recipiente a pressione** ci sia un quantitativo adeguato di Sponge Media. 2. Verificare che la **Spia velocità attuatore** alterni tra nero e verde ogni pochi secondi, mentre l'apparecchiatura è pressurizzata e l'**Impugnatura Deadman** è premuta. **Se la Spia velocità attuatore sta alternando**, depressurizzare l'unità, aprire il **Coperchio apertura di ispezione** e verificare che siano collegati l'**Attuatore materiale** e l'**Albero e catena attuatore**. Ricollegarli secondo necessità e verificare che non ci siano ostruzioni in fondo al **Recipiente a pressione**. **Se la Spia velocità attuatore non sta alternando**, entrare nella **Modalità Diagnostica.** ***Modalità Diagnostica:*** *1. Girare la manopola regolatore **Pressione di sabbiatura** su "off" ruotandola fino a che si toglie dal **Pannello di controllo**.* *2. Girare la manopola regolatore **Pressione di alimentazione** materiale su "off" ruotandola fino a che si toglie dal **Pannello di controllo**.* *3. Rimuovere il **Coperchio apertura di ispezione** e lo Sponge Media in modo che siano visibili **Albero e catena attuatore**.* *4. Premere l'**Impugnatura Deadman**.* *5. **Albero e catena attuatore** devono alternarsi a <90° ogni 2-4 secondi – a seconda della regolazione iniziale.* **Se Albero e catena attuatore stanno alternando**, è possibile che debba essere sostituita la **Spia velocità attuatore** – ma questo non influisce sul funzionamento complessivo. Spegnere l'unità e verificare che non ci siano ostruzioni sul fondo del **Recipiente a pressione** e nella **Coclea**. **Se Albero e catena attuatore non stanno alternando**, allora… Rimuovere la linea dell'aria in uscita arancione superiore sul **Filtro essiccatore**, premere l'**Impugnatura Deadman**; verificare che nella parte superiore del **Filtro essiccatore** ci sia un flusso d'aria continuo.

L’aria fluisce attraverso l’Ugello senza Sponge Media mentre la Coclea sta ruotando *(Continua)*

Se non si sente un flusso d’aria dalla parte superiore del **Filtro essiccatore**, sostituire il **Filtro essiccatore** accoppiando le linee dell’aria prima di rimuoverlo. È necessario scambiare i collegamenti delle linee dell’aria dal vecchio filtro al nuovo. Verificare nuovamente che ci sia un flusso d’aria continuo nella parte superiore del **Filtro essiccatore**.

Verificare che la **Spia velocità attuatore** stia alternando e che ci sia un leggero impulso d’aria dal **Timer.** Accertarsi che il **Timer** sia predisposto a 2.

Se la Spia velocità attuatore ed il Timer superano il test, riprendere la sabbiatura.

Se non c’è un leggero impulso d’aria dalla parte superiore del Timer, allora…

Rimuovere due dadi dalla base del **Timer**, quindi rimuovere le viti dalla parte anteriore del **Timer**; sostituire il **Timer**, posizionando le linee dell’aria come prima della rimozione.

Accertarsi dell’alternarsi corretto della **Spia velocità attuatore** e del **Gruppo albero attuatore**.

NOTE:

MODELLO #: ______________________________

 # SERIE: ______________________________

Dry, Low Dust
Abrasive Blasting
Technology

Sponge-Jet, Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801
USA / 1-603-610-7950
USA / Fax: 603-431-6043
www.spongejet.com

Dichiarazione di conformità CE

La:

Sponge Jet Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, N.H. 03801
Richieste telefoniche: 1-603-610-7950
Email: sjadmin@spongejet.com

con la presente dichiara che:

Apparecchiatura Sponge-Jet Feed Unit Vessel
Modello: 400-HP-CE
Numero di serie: XXXX
Anno di fabbricazione:XXXX

è conforme ai requisiti applicabili dei seguenti documenti standard

Direttive coperte da questa Dichiarazione:

Direttiva europea sulle apparecchiature a pressione: (PED) 97/23/EC
Direttiva Macchine: 2006/42/EC (precedentemente 98/37/EC)

Standard della Direttiva PED 97/23/EC:

EN-288 - (Approvazione della procedura di saldatura)

Standard della Direttiva Macchine 2006/42/EC:

EN-792-10:2000+A1:2008 - (Utensili portatili non elettrici)
EN ISO 14121-1-2007 - (Sicurezza del macchinario - Valutazione del rischio)

Con la presente dichiaro che l’apparecchiatura indicata sopra è stata progettata per essere conforme alle sezioni rilevanti delle specifiche indicate sopra. L’unità è conforme a tutti i Requisiti essenziali applicabili delle Direttive.

Firmato: ______________________________

Nome: Michael T Merritt
Qualifica: Presidente
Data: XX/XX/XXXX

Rappresentante autorizzato:

Eurolink (Europe) limited
Avalon House
Marcham Road
Abingdon OX14 1UD
Regno Unito